RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań | Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18 Telefon 1826, 1827, 2832 | Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 20 **Poznań, dnia 25 października 1928** **Rok II**

Nasz bilans handlowy i brak gotówki.

Czytelników naszych zainteresują zapewne na temat powyższy wywody naczelnego dyrektora Banku Polskiego — jak wiadomo, b. dyr. Banku Związku Spółek Zarobkowych — p. dr. Wł. Mieczkowskiego, wywody, które znajdujemy w „Codz. Wiad. Ekon.", wydawnictwa półurzędowej Agencji Wschodniej.

Na pytanie: „Czy bierność naszego bilansu handlowego trwająca już półtora roku nie zawiera, zdaniem Pana Dyrektora niebezpieczeństwa dla złotego? — dal p. dyr. M. odpowiedź następującą:

„Wiem, że w związku z kształtującym się ujemnie bilansem handlowym oraz z przewidywaniem, że równowaga bilansu tego nie prędko zostanie osiągnięta, wyrażana jest niekiedy obawa co do przyszłości złotego. Otóż mogę Pana zapewnić, że obawa ta jest nieuzasadniona, aczkolwiek ze względu na załamanie się złotego w roku 1925 zrozumiała. Bank Polski jest obecnie jedynym czynnikiem, regulującym obieg pieniężny, podczas kiedy w roku 1925 działalność jego paraliżowana była przez emisje skarbowe, potrzebne na pokrycie niedoborów budżetowych. Utrzymanie zatem pieniądza na obecnym parytecie zależnem będzie od prowadzenia właściwej polityki emisyjnej przez Bank Polski. Art. 1 statutu w nowem brzmieniu nakłada na Bank obowiązek utrzymania stałości pieniądza. Rozumie się samo przez się, że Bank Polski w poczuciu swej odpowiedzialności będzie prowadził politykę emisyjną, która nie narazi na szwank stałości złotego, będącej podstawą gospodarki społecznej oraz normalnego rozwoju życia gospodarczego. Rzecz inna, że długotrwały deficytowy bilans handlowy, niezrównoważony odpowiednim przypływem kapitałów z zagranicy, może wywołać kurczenie się rynku pieniężnego i odbić się ujemnie na tempie naszego życia gospodarczego, gdyż zmniejszenie i tak szczupłych bardzo kapitałów obrotowych naszych warsztatów wytwórczych nie mogłoby pozostać bez ujemnego wpływu na rozwój produkcji naszej. Tego musimy oczywiście uniknąć. Dlatego usiłowania Rządu i całego społeczeństwa w kierunku aktywizacji naszego bilansu handlowego są konieczne w interesie przedewszystkiem utrzymania i wzrostu wytwórczości naszej. Sprawa równowagi naszych obrotów handlowych z zagranicą jest zagadnieniem wybitnie gospodarczem, a nie walutowem, gdyż stałość pieniądza naszego przy przezornej polityce naszej Instytucji Emisyjnej nie może ulegać kwestji.

Dotychczas nie było potrzeby zmniejszenia obiegu środków płatniczych, które od 31 grudnia 1927 r. do 31 sierpnia 1928 r. wykazują nawet wzrost przeszło 140 miljonów złotych. Bank Polski mimo pewnego odpływu walut mógł dzięki poważnym bardzo, uzyskanym z pożyczki stabilizacyjnej rezerwom kruszcowo-walutowym, prowadzić liberalną politykę emisyjną. Ubytek zresztą kruszcu i walut w Banku Polskim był dotąd w stosunku do salda biernego bilansu handlowego bardzo niewielki. Deficyt bilansu handlowego za czas od 1 stycznia do 1 września r. b. wynosił 712 miljonów złotych, a zmniejszenie złota i walut w Banku Polskim za ten sam okres tylko 120 miljonów".

Na dalsze pytanie: „Czy zatem, zdaniem Pana Dyrektora, deficyt bilansu handlowego nie wywarł dotąd ujemnego wpływu na nasz rynek pieniężny i czem się tłumaczy obecna ciasnota na tym rynku?" — była odpowiedź p. dyr. M. następująca:

„Bierność bilansu handlowego nie wpłynęła dotąd, jak już zaznaczyłem, na zmniejszenie naszego obiegu pieniężnego, niewątpliwie jednakże obfitość środków na rynku pieniężnym byłaby większa, gdyby bilans handlowy był zrównoważony. Bank Polski mógłby bowiem prowadzić jeszcze liberalniejszą politykę emisyjną, a w dodatku rynek zasilany byłby wydatnie kapitałami, przypływającemi z zagranicy, podczas kiedy obecnie kapitały te służą przedewszystkiem na pokrycie naszych zobowiązań zagranicznych.

Faktem jest, że w chwili obecnej dochodzą nas z całego kraju skargi na ciasnotę pieniężną, mimo, że rynek kredytowy został bardzo znacznie zasilony w ciągu biegłych 8 miesięcy. Portfel Banku Polskiego wzrósł od 1 stycznia do 31 sierpnia o 180 miljonów, a pożyczki lombardowe o 35 miljonów. Wzrost kre-

dytu krótkoterminowego, udzielanego w tym czasie przez wszystkie banki wraz z Bankiem Polskim, obliczyć można najmniej na 500 miljonów złotych. Niezależnie od tego znaczne bardzo kwoty wydatkowane zostały na ożywienie kredytu długoterminowego (państwowy fundusz kredytowy 140 miljonów, fundusz rezerwowy Ministerstwa Skarbu 75, skup papierów przez P. K. O. przeszło 50 miljonów). Jeżeli mimo to istnieje brak pieniędzy, to fakt ten tłumaczy się przedewszystkiem znaczną ekspansją naszego życia gospodarczego, za którą nie może podążyć nasz aparat kredytowy. Wszystkie niemal gałęzie naszej produkcji wykazują wzmożoną aktywność w stosunku do roku ubiegłego, o czem najlepiej świadczy rekordowy spadek liczby bezrobotnych. Spóźnione w roku bieżącym żniwa absorbują — jak wiadomo — także znaczną ilość gotówki, która dopiero po ukończeniu żniw wracać zaczyna na rynek. Skutkiem położenia na rynku pieniężnym, realizacja żniw, po której spodziewano się ulgi, napotyka na poważne trudności".

Ostatnie pytanie brzmiało: „Czy Bank Polski nie podejmie niczego, by panującej ciasnocie przeciwdziałać?" — wobec którego p. dyr. M. oświadczył:

„Wspomniałem już, że Bank Polski podwyższył bardzo znacznie kredyty, a liczyć się musi z tem, że przyznane kontyngenty zostaną obecnie wykorzystane w znaczniejszej mierze, niż zwykle. Przypływu walut z nowych pożyczek wobec niekorzystnej konjunktury dla emitowania ich na rynkach zagranicznych narazie spodziewać się nie można, podczas kiedy z dalszym odpływem zapasów walutowych należy się liczyć. Przezorność wymaga zatem — mimo, że pozycja Banku jest bardzo silna, — by w chwili obecnej kredytów zbytnio nie powiększać. Nie znaczy to oczywiście, że Bank zaniecha wszelkiej akcji kredytowej. W celu przyjścia z pomocą rolnictwu przeznaczy Bank np. znaczniejszą kwotę na kredyty na zastaw rejestrowy zboża. Liczyć się trzeba z tem, że położenie obecne, które może być w pewnej tylko mierze złagodzone przez zakup zboża na tworzenie rezerw zbożowych przez rząd, potrwa jeszcze czas dłuższy. Dopiero zakończenie żniw, oraz sezonu budowlanego winno przynieść odprężenie na rynku pieniężnym. *(Św. Kup.).*

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Fabrykacja celulozy do wyrobu papieru t. z. pergaminowego lub półsiarkowego

(Simili — sulfurisé).

Zebrał i napisał Z. Cencel, inżynier-papiernik.

(p. Rynek Papierniczy Nr. 15, str. 288.)

Przygotowanie masy.

Przygotowanie masy do fabrykacji papieru wymaga kilku operacji, które można podzielić na grupy następujące:

a) przygotowanie drewna;
b) przygotowanie ługu;
c) warzenie czyli gotowanie;
d) mycie i czyszczenie masy;
e) bielenie masy;
f) zagęszczanie czyli koncentracja masy.

A. Przygotowanie drewna.

Drewno w kłodach krajemy za pomocą piły ręcznej lub mechanicznej w klocki, długie około 60 cm., który to wymiar zależnym jest od maszyn przygotowawczych, jakie mamy do dyspozycji. Do wyrobu celulozy trzeba wybierać drewno o ile możliwości zdrowe, co łatwo stwierdzić na świeżem miejscu przepiłowania. Oczyszczanie drewna z kory przeprowadza się ręcznie lub mechanicznie, albo też sposobem kombinowanem. Klocki, oczyszczone mechanicznie doczyszczamy przy pomocy ośnika lub toporka, bo zważać nam trzeba też na to, aby drewno było nietylko oswobodzenie z kory, ale i z łyka. Tak oczyszczone drewno zostaje następnie posiekane, aby rozczyny chemiczne, służące do rozłożenia tegoż, miały łatwiejszy dostęp do włókna. Czynność tę przeprowadzić można kilku sposobami i to za pomocą piły mechanicznej, która kraje pniaki na mniejsze kawałki, lub też przy pomocy specjalnie w tym celu zbudowanej sieczkarki. Ostatnia metoda zasługuje na szczególną uwagę z tego powodu, że straty drewna są przy niej znacznie mniejsze, ponieważ nie ma odpadków w postaci trocin. Produkt ścinania w kierynku poprzecznem usłojowania drewna, ponadto nieco ukośnie tworzy przez szybkość i nagłość cięć plastry drewna, które rozłupują się na drobne kawałki, podobne do kostek cukru. Kawałki te są prócz tego jeszcze popękane, tak że tworzą materjał bardzo podatny do dalszego traktowania drewna podczas gotowania tegoż.

Sęki znajdujące się w drewnie można usunąć przed gotowaniem albo po uskutecznieniu tegoż. Praktyczniej jest usuwać sęki po gotowaniu, z tego powodu, że przeprowadzając czynność tę przed gotowaniem, nigdy nie zdołamy ich zupełnie usunąć, co powoduje, że tą samą czynność przeprowadzałoby się dwa razy.

B. Przygotowanie ługu.

Dwutlenek siarki, SO_2, którego zastósowanie odgrywa wielką rolę w przemyśle, jestto związek dwuch atomów dwuwartościowego tlenu z jednem atomem czterowartościowej siarki. W papiernictwie stosujemy ten związek chemiczny w postaci kwaśnego rozczynu, który można otrzymać przez nasycenie się rozpylonej wody tym związkiem, wytworzonem w postaci gazu. Gaz ten można skroplić, lecz stósowanie tegoż ostatniego byłoby za kosztowne, zaś nasycając wodę gazem, otrzymujemy zawsze rozczyny nierównomiernego stężenia. Stąd używamy w praktyce dwutlenku siarki, związanego z zasadami, i to zwykle z tlenkiem wapnia. (CaO). Związki te są znacznie trwalsze i można je łatwiej przechowywać.

Sposób gotowania Mitscherlicha wymaga wapniowca porowatego, który nie powinien być jednak za miękki. Można do tego celu użyć również, jak to wykazał Kellner, tlenku magnezu (MgO), stosując w swych doświadczeniach dolomit, t. j. wypaloną mięszaninę węglanów magnezu i wąpnia ($CaCO_3 + MgCO_3$).

Reasumując powyższe stwierdzamy, że przy metodzie siarczynowej używać można wapień w postaci

węglanu lub tlenku wapnia. Rozczyny, używane do roztworzenia drewna tworzą się przez reakcję węglanu ($CaCO_3$) lub tlenku (CaO) wapnia na dwutlenek siarki (SO_2) podług następujących równań:



$CaCO_3 + SO_2 = CaSO_3 + CO_2$, lub



$CaO + SO_2 = CaSO_3$.

Przygotowanie rozczynów tych przeprowadza się dwoma drogami i to albo sposobem kadziowym, albo też wieżowym.

Otrzymany rozczyn składa się z soli wapnia (wzgl. wapnia i magnezu) oraz kwasu siarkawego, a zadaniem jego jest działać na inkrustacje drewna rozpuszczająco, nie wchodząc w reakcję z celulozą, w ten sposób, aby otrzymać po myciu i bieleniu celulozę zawierającą możliwie jaknajmniej ciał obcych. Stosując węglany podwójne ($CaCO_3 + MgCO_3$) obojętnem jest, czy jeden z nich znajdzie się w rozczynie w stosunku większym. Dla określenia stosunku większości przyjeliśmy stosunek 55%-owy jednego składnika do 45% drugiego.

Urządzenie do absorpcji dwutlenku siarki.

Rozpatrzmy przedewszystkiem urządzenie wieżowe do absorpcji SO_2. Uskutecznia się wchłanianie tego gazu w wieżach specjalnych, których wysokość waha się od 6-ciu do 45-ciu metrów wysokości, a zazwyczaj posiadają wieże te wysokość 35 do 40 metrów. Zbudowane są one z cylindrów, ustawionych jeden na drugim. W wypadkach, kiedy wieża jest drewniana, uszczelnia się takową asfaltem, lecz dziś buduje się wieże zwykle żelbetonowe, przy których uszczelnienie jest niepotrzebne. Średnica rur wynosi zwykle 1 do 1½ metra. Fundament wieży winien być odpowiednio silnie założony, z powodu, że spoczywa na niem znaczny ciężar, a przykrycie zabezpiecza się grubą warstwą smoły.

Wewnątrz wieży, na pewnej odległości od fundamentu, umieszczona jest krata żelazna, pokryta gęstem sitem, na której spoczywa materjał, którym wieża jest wypełniona. Surowcem napełnia się wieżę w miarę jej wznoszenia się przy budowie, bo chcąc wrzucać do niej materjały, jak wapno w kawałach i drzewo, przypuśćmy z wysokości 40-stu metrowej uszkodzilibyśmy łatwo kraty i potłuklibyśmy kamienie, co wywołałoby wpływ ujemny na dalszy przebieg pracy.

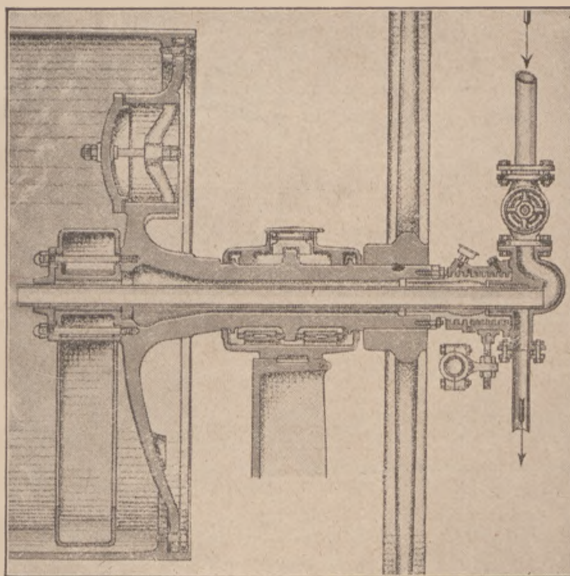
(Ciąg dalszy nastąpi)

Ulepszenia przy maszynach papierniczych i wyrobu tektury.

inż. Zeitsch (tłum. Dr. Rządkowski).

(p. Rynek Papierniczy Nr. 19, str. 358.)

Może się jakakolwiek papiernia zdecyduje przeprowadzić doświadczenia z tym nowym wynalazkiem przy szerokiej szybkobiegnącej papiernicy, aby sama sobie utworzyć decydujące orzeczenie o jego użyteczności. Doświadczenie takie może jednak tylko wtenczas dać wyniki zadawalniające, kiedy zastósowane zostanie ułożyskowanie wszystkich cylindrów i wałów prowadzących w łożyskach wałkowych, a przy armaturach ogrzewalnych zaprowadzone zostaną

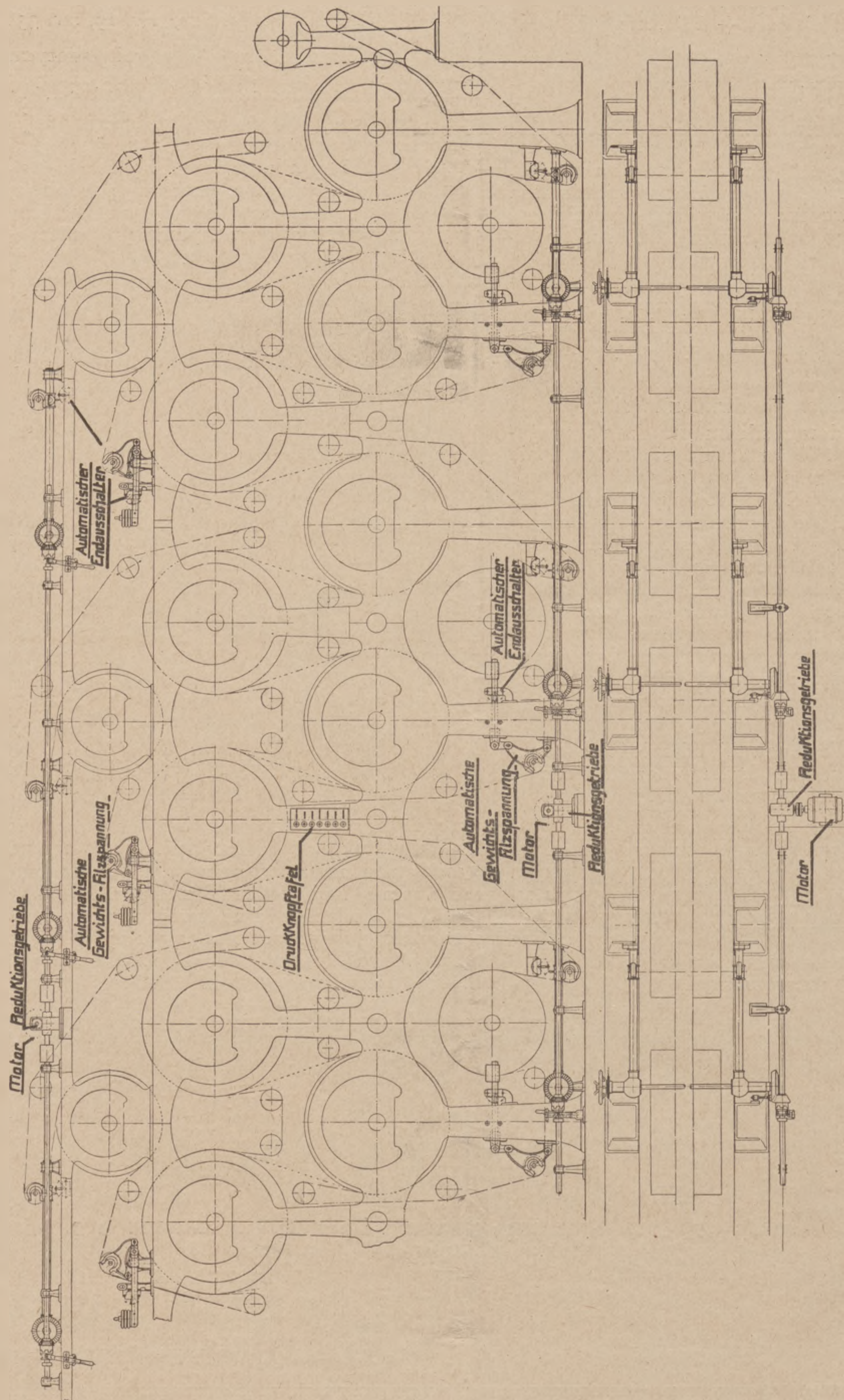


Ilustracja 16.
Armatura ogrzewalna, zaopatrzona w uszczelnienie labirytowe bez uszczelki.

uszczelnienia labiryntowe bez uszczelki, aby opór tarcia zredukować jaknajdalej. Ilustracja 16 przedstawia taką armaturę ogrzewalną, zaopatrzoną w uszczelnienie labiryntowe bez uszczelki.

Niedogodności, jakie towarzyszą wymianie materjału uszczelniającego przy zwyczajnych garniturach ogrzewalnych są dostatecznie znane. Czynności te można przeprowadzić tylko podczas bezruchu ma-

szyny, zwykle przy niedzieli, za którą trzeba płacić drogie dniówki. Skonstatowano, że koszta utrzymania w porządku wynoszą za jeden cylinder suszący około 140.— złotych. Również zużycie siły jest bardzo znacznem, co każdemu fachowcowi jest dostatecznie znanem. Labiryntowa armatura ogrzewalna wyklucza te

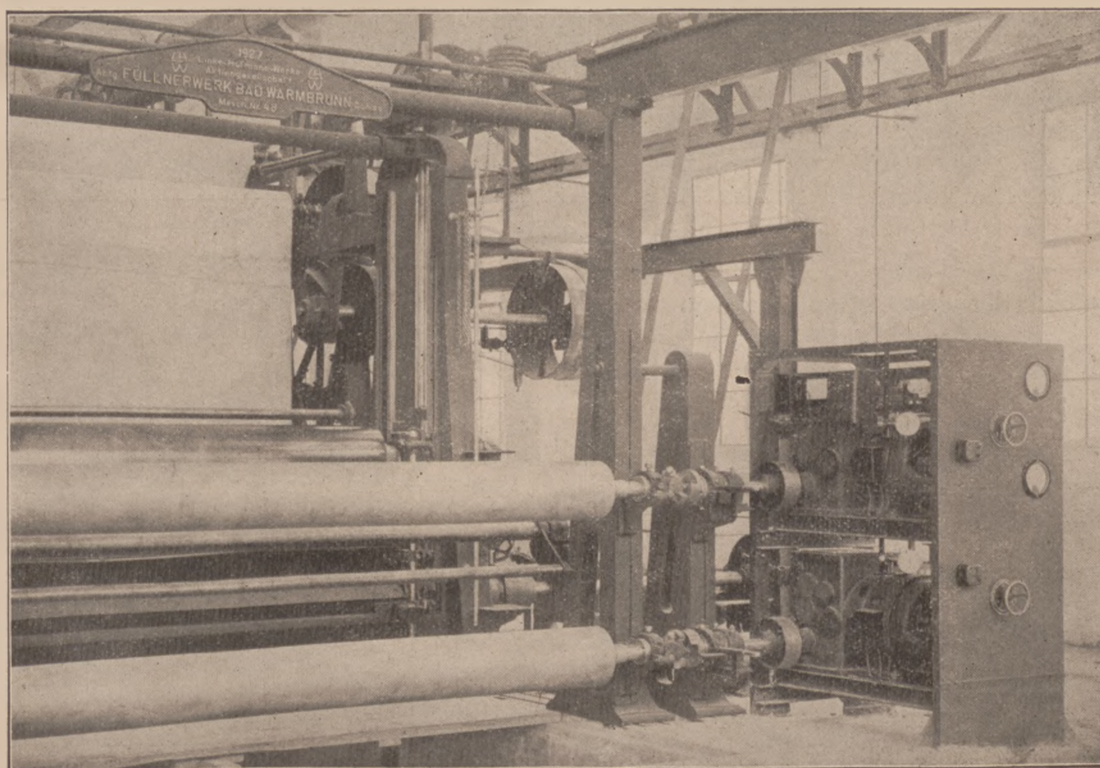


Ilustracja 17.

Centralny przyrząd do prężenia i odprężania wojłoków suszących systemu Kaltschmidt'a, wykonany przez firmę Füllnerwerk, Bad Warmbrunn

Znaczenie wyrazów: Motor = motor; Reduktionsgetriebe = zmiennik redukcyjny; Automatische Gewichtsfilzspannung = samoczynne prężenie wojłoków za pomocą ciężarków; Automatischer Endausschalter = samoczynny wyłącznik końcowy; Druckknopftafel = tablica przyciskowa.

niedogodności i za zastosowaniem nowej patentowanej armatury przemawia już zaoszczędzenie siły. Dodać nam trzeba, że armatury, o których mówimy, są od kilku lat w ruchu i że okazały się doskonałemi.



Ilustracja 18. Nawijarka z nawijakiem elektrycznym, wykonana przez firmę Füllnerwerk, Bad-Warmbrunn.

Mówiąc o ulepszeniach, nie trzeba nam zapominać o centralnym przyrządzie do naprężania i odprężania wojłoków suszących, systemu Kaltschmidt'a. Przy pomocy tego przyrządu można wszystkie wojłoki suszące danej papiernicy automatycznie odprężyć i w danym momencie tym samym sposobem doprowadzić do pierwotnego naprężenia. Wojłoki napręża i odpręża się sposobem prostym za pomocą sterowania guzikowego, bez obawy, aby nastąpić mogło za silne naprężenie. (Ilustr. 17.)

Nawijarki z nawijakiem elektrycznym posiadają w stosunku do zwykłych nawijarek zaopatrzonych w sprzęgła cierne następujące zalety: (Ilustr. 18).

Żadnych transmisji zapędowych,

bezpośrednie sprzęganie bębna głównego, stąd żadnej straty energji,

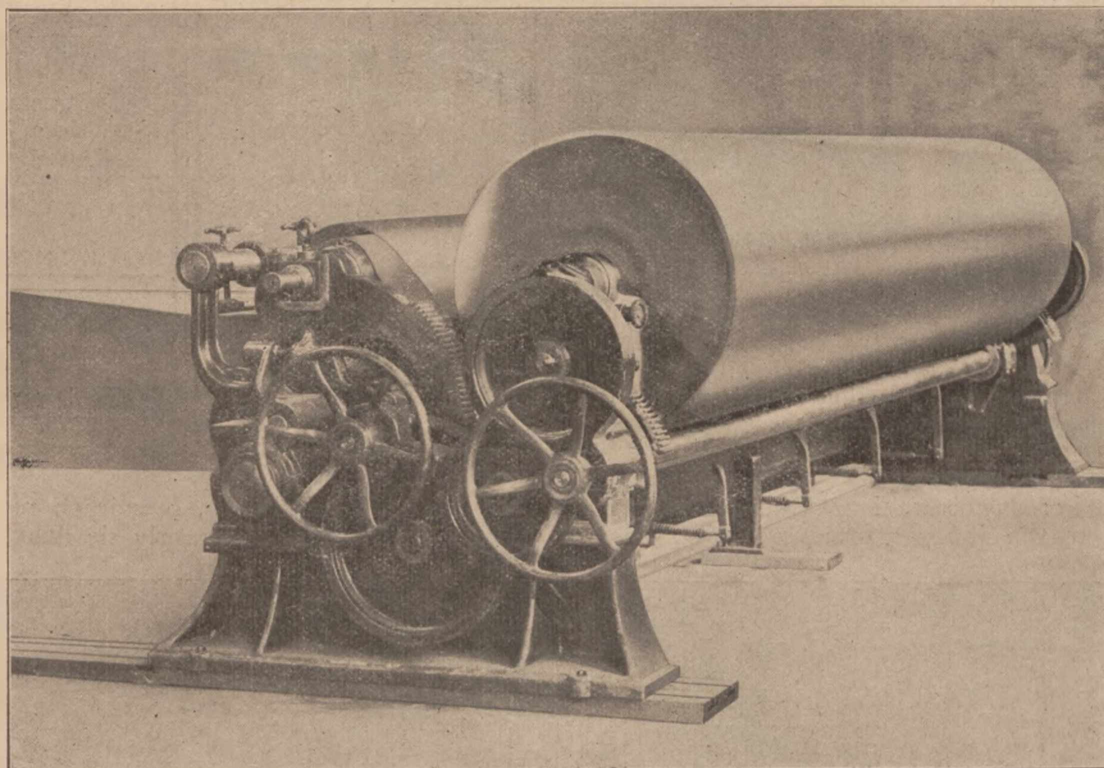
mało nadzoru, ponieważ reguluje samoczynnie, mocniejsze, równomierne nawijanie wałów papieru, stąd 20 do 25% większa waga tychże.

Nawijak elektryczny może znaleźć zastosowanie do maszyn biegnących szybkością do 200 metrów w minucie, a do wprowadzenia ich w ruch potrzebny jest prąd trójfazowy.

Przy wyższych szybkościach roboczych wchodzi w rachubę tylko nawijarka Pope'go.

Przeprowadzenie taśmy papieru na bęben uskutecznia tu skomprimowane powietrze w bezzmiennej częstotliwości.

Bębny zabiera przy tym aparacie cylinder biegnący przy obwodzie z szybkością papieru, podobnie jak przy znanej nawijarce systemu Bischoff'a, tak, że regulowanie podczas ruchu jest zbyteczne.



Ilustracja 19. Nawijarka Pope'go.

Słownik fachowy papiernika.

Taffetpapier — papier połyskujący; papier błyszczący;
Tafftpapier — papier połyskujący; papier błyszczący;
Tambour — bęben główny;
Tannenholz — drzewo jodły; jedlina;
Tapetenpapier — papier tapetowy;
Tauenpapier — papier z lin konopnianych;
Tauenpost — listowy papier linowy;
Teerpappe — smołowiec;
Teilapparat — rozdzielnik masy;
Tekturenpost — listowy papier tekturowy;
Tertia-Zellstoff — włóknik tercja; włóknik trzeciego gatunku;
Textur — złożenie; tekstura;
Tonne — 1) tonna; beczka; 2) 1000 kilo;
totmahlen — pociąć włókna za krótko;
Tourenmesser — licznik obrotów;
Tourenregulator — miarkownik liczby obrotów;
Tourenzähler — tachometr; licznik obrotów;
Trägheit — bezwładność;
Tragwalzen — walce sitowe podpierające;
Transferierseidenpapier — jedwabny papier transferyjny;
transparent — przeźroczysty;
Transportschnecke — ślimacznica;
Trappel — chodnica;
Trauerpapier — papier żałobny;
Tretsäcke — worki konopne;
Trichterstoffänger — wyławiacz stożkowy;
Triebseite — strona napędna;
Trockendampf — para sucha;
Trockendampfverbrauch — zapotrzebowanie pary przegrzanej;
Trockenfilz — susznik; wojłok do suszenia papieru; pilśń suszący;
Trockenfilzwalze — wał prowadzący suszniki;
Trockengehalt — suchość;
Trockenzylinder — cylindry suszące;

Trocknen, lagsames — wolno postępujący przebieg suszenia;
Trog — kadź; koryto;
Trog aufklappbarer, wagerechter — koryto poziome, otwieralne;
Trogform — forma kadzi;
Troghälfte des Holländers — połowa kadzi holendrowej;
Trommel, seitlich abgedichtete — bęben po bokach uszczelniony;
Tupfelpapier — papier do patronowania;
Ueberseepost — listowy papier zamorski;
Uebriggebliebenes — pozostałość;
überregulieren — przeregulowanie;
Umlauf der Masse — obieg masy;
Umbewegung — obroty okrężne;
Umfangsgeschwindigkeit — prędkość obrotu;
Umlaufzahl — liczba obrotów;
Umrollapparat — przewijacz;
Umschlagpapier — papier do zawijania;
Undurchlässigkeit — nieprzemakalność;
Unempfindlichkeitsgrad des Reglers — stopień nieczułości ruchu u regulatora;
Unfall — nieszczęśliwy wypadek;
ungeleimt — nieklejony;
ungenau — niedokładny;
ungeschnittenes Stroh — niepocięta słoma;
Ungleichförmigkeitsgrad des Reglers — stopień niejednostajności ruchu u regulatora;
Unterlauge — ług spodni;
Unterschicht — warstwa dolna;
Unterteil — część dolna;
Unterwalze — walec dolny;
ununterbrochen — bez przerwy; ustawicznie;
unverbrennbar — ogniotrwały; niezapalny;
Unverbrennbarkeit — ogniotrwałość;
Velin — welin; cienki pergamin; gładki papier;
Velinform — forma welinowa;
Velinpapier — papier welinowy;
Ventil — zawór; wentyl; zawora; (zapadka; klapka;) oddech; wietrznik; grzybek;
Verarbeitungsmaschine — przerabiarka;
veraschen — spopielić;
Veraschung — spopielenie;
Verdichter — zgęszczalnik; zgęszczacz; skroplacz; kondensator;
Verdünung des Stoffes — rozcieńczenie masy;
Verdunstung — parowanie; ewaporacja;
veredeln — szlachetnić; uszlachetniać;
Veredelungsprocess — proces uszlachetnienia;
Vereinfachung — uproszczenie, ujednostajnienie;
Verfeinern der Masse — szczerzenie masy;
Verfilzen — spilśniać;
Verfilzung — spilśnienie;
Verfilzungsfahigkeit — spilśnialność; zdolność spilśniania;
verhalten, sich — być w stosunku;
vergilben — butwieć; zbutwieć; zażółknąć;
Verkrustung — oskorupienie, inkrustacja;
Verlustarbeit — praca stracona;
Versand des Schliffes — wysyłka ścieru;
Verschlag — przegroda;
Verschleifen des Holzes zur Masse — starcie drzewa na masę;

verstellbar — nastawialny; przestawialny;
Verstellbarkeit — przestawialność;
Verstellkraft — siła przestawialna;
verstellt — zastawiony;
Verstellungsgetriebe — tryb, zmienny; przewód zmienny;
Verteiler — dyfusor;
Verteilungsreservoir — zbiornik rozdzielczy;
vervollkommen — uzupełnić;
Verwendung — zastósowanie;
Verwendungsgebiet des Papieres — dziedzina zastósowania papieru;
Verwendungsgebietszweck — cel zastósowania;
Verwertung — zużytkowanie; użytek;
Verziehen — paczenie się;
Vibration — drganie; wibracja;
vibrieren — drgać; wibrować;
vielfach — wielokrotny;
vielseitig — różnoraki;
Vierwalzenkalander — gładzidło czterowalcowe; kalander czterowalcowy;
Viskosimeter — probiarka płynności; wikozymetr;
Viskosität — ciągłość cieczy; płynność cieczy;
Vollauf — bieg przy pełnem obciążeniu;
Vollfüllung — całkowite napełnienie; całkowite wypełnienie;
voluminös — przestrzenny; obszerny; pełny;
Vorarbeit — robota przygotowawcza; praca przedwstępna; przygotowanie;
Vorarbeiter — przodownik; postawnik;
Vorbatteur — trzepak wstępny; trzepak pierwszy;
vorbereiten — przygotować; przysposobić;
Vorbereitung — przygotowanie; przysposobienie;
Vordruckwalze — równiacz; znacznik; odciskacz; eguter; (wałek sitowy);
Voreilung — wyprzedzenie;
Vorgelege — przekładnia napędna;
Vorkondensator — skroplacz wstępny;
Vorpresse — prasa wstępna;
Vorsortierer — sortownik wstępny; sortownik pierwszy;
vorsortierte Masse — masa przedwstępnie sortowana;
Vorsortierung der Masse — przedwstępne sortowanie masy;
Vortambour — wałek nadawczy;
Vortrockentrommel — bęben podsuszający;
Vortrockung — podsuszanie;
Vor- u. Rückbewegung — ruch zwrotowo-postępowy;
Vorwalze — wałek nadawczy;
Vorwärtsbewegung — ruch postępowy;
Vorwaschtrommel — przemywacz przygotowawczy; przemywacz wstępny;
Vulkanfiber — fibra wulkanizowana; włókno wulkanizowane;
Vulkanisation — wulkanizowanie; wulkanizacja;

Notatki

Zmiana taryfy przewozowej a nowe listy przewozowe. W związku z wprowadzeniem w życie nowej taryfy międzynarodowej na przewóz towarów kolejami żelaznemi (T. M. T.) obowiązującej od 1 października br. — tracą z tą chwilą ważność dotychczasowe listy przewozowe międzynarodowe zwyczajne i pospieszne wraz z wtórnikami. Listy przewozowe nowego typu, nabywać można we wszystkich kasach stacyjnych i manipulacyjnych.

O standaryzację papy dachowej. Wspólna konferencja fabrykantów tektury surowej, wytworców papy dachowej i reprezentantów katowickiego syndykatu dla producentów smołowych, odbyła się dnia 22 b. m. w Katowicach. Dla uchronienia konsumenta od dzikiej i niesumiennej konkurencji uchwalono zorganizować odpowiedni syndykat, który przystąpi do standaryzacji pap dachowych. Ostatnie zebranie zwołane przez komisję organizacyjną, odbyło się dnia 20 października w Warszawie.

Międzynarodowe porozumienie w przemyśle celulozowym. Jak się dowiadujemy, trwają pertraktacje w sprawie międzynarodowego trustu celulozowego. Pertraktacje mają widoki na utworzenie konwencji, przynajmniej na pewne gatunki celulozy.

Gospodarka papierówki w Europie Środkowej. „Holzmarkt" donosi o zjeździe przedstawicieli fińskiej polskiej, czechosłowackiej i austrjackiej gospodarki leśnej, który odbył się 3 września br. w Pradze. Celem zjazdu było ustalenie środków sprawdzenia ceny za papierówkę w stosunku do kosztów odbudowy zalesienia. Ceny drewna, szczególnie przy papierówce nie odpowiadają odsetkom kapitału inwestowanego w zalesieniach. Wyrąb papierówki był znacznie większy aniżeli zalesienie, tak że trzeba się liczyć ze znaczną zwyżką ceny za takową. „Holzmarkt" dodaje od siebie, że popyt dziś już jest znacznie większy niż podaż.

Wywóz papierówki z Polski. wynosił, pomimo że obniżyły się znacznie ceny, w pierwszych miesiącach, w pierwszym półroczu roku 1928 prawie tyle, ile w tym samym czasokresie roku ubiegłego, czyli 481.400 ton. Największą ilość odebrali Niemcy, a 90% ogólnej sumy wywozu odebrały Prusy Wschodnie. Cena za papierówkę podniosły się, pomimo to, że inne gatunki drewna potaniały. Nasz przemysł papierniczy rości uzasadnione obawy, że z powodu takiego silnego eksportu powstaną dla niego trudności nabycia surowca. Pomimo to, że wytwórczość papierni naszych stale wzrasta (z 88.400 ton w roku 1926 na 118.600 ton w roku 1927) importuje się coraz to większe ilości papieru, i to z Niemiec, Anglji i Czechosłowacji. Import papieru do Polski wynosił w roku 1926 41.700 ton, w roku 1927 zaś 82.000 ton.

Szwedzki rynek masy papierowej. „Svensk Trävaru Tidning" donosi w końcu września, że w ostatnich 14-stu dniach tegoż miesiąca sprzedano celulozy w ilości około 50 000 do 60 000 ton, z tych jedną trzecią dla dostaw tegorocznych, resztę dla dostawy w roku następnym. Rynek się nie zmienił, a ceny pozostały też same co uprzednio. W kilku wypadkach sprzedano grubowłóknistą celulozę, dostarczalną w roku następnym po nieco niższych cenach. Rynek ożywił się nieco w ostanim czasie.

Nowa duńska fabryka kartonu. Chemiczna spółkowa fabryka sukna w Troldhede w Jutlandji została sprzedaną za 70 000 koron pewnemu konsorcjum, które zastępuje Dyr. Oskar Smith, współwłaściciel fabryki tektury tej samej nazwy w Bruunshaal przy Viborg. Nowa fabryka wytwarzać będzie karton z surowców z zalesień państwowych, co zależnem będzie jednak od tego, czy otrzyma pozwolenie na korzystanie z strumienia opodal płynącego, ponieważ do realizacji planu potrzebnych jest 1000 litrów wody na minutę.

Zniżka cen za papierówkę w Finlandji. Podczas państwowych licytacyj drzewa w Finlandji, które odbyły się we wrześniu br. była pokupność słabszą a ceny za drzewo niższe, niż w roku ubiegłym.

Rosyjskie wojłoki papiernicze. Leningradska fabryka sukna technicznego zostanie w przeciągu 4 do 6 tygodni otwartą. Jej produkcja, wynosząca 300 000 kilo rocznie ma pokryć zapotrzebowanie rosyjskiego przemysłu papierniczego w wojłokach. Dotychczas importowała Rosja rocznie za 3 miljony rubli wojłoków. rz.

Masa papierowa z liści bananów. W Meddelin w Kolumbji otwiera się papiernia, która wytwarzać będzie papier z włókna liści bananowych. Kapitał zakładowy nowego przedsiębiorstwa wynosi 500.000 dolarów. („The Columbian Trade Reviev").

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

W sprawie znakowania towarów zagranicznych.

Na okólnik Stowarzyszenia Kupców Polskich w Warszawie, poniżej pozwalamy sobie przytoczyć nasze odpowiedzi na postawione pytania w sprawie znakowania towarów zagranicznych, mającego na celu ochronę przed niebezpieczeństwem szmuglu.

1. Czy nasze komory celne, skądinąd nienajlepiej uposażone w środki techniczne a nawet personalnie nie wszędzie odpowiednio obsadzone, będą umiały odpowiednio sprawnie załatwiać manipulację znakowania bez narażenia, zwlaszcza delikatniejszych towarów (np. jedwab) na mniej lub więcej znaczne zniszczenie?

Plombowanie, banderolowanie czy też nakładanie pieczęci na wszelkiego rodzaju towary wwożone do Polski przez granicę są to czynności tak proste i nieskomplikowane, że, jeżeli je umiał dokładnie wykonywać bez szkody dla towaru były carski urzędnik rosyjski, to tembardziej będzie je umiał dokładnie wykonywać wyposażony w potrzebne, zresztą bardzo skromne, przyrządy nasz urzędnik Polski, stojący, naszem zdaniem, o całe niebo wyżej od byłego urzędnika rosyjskiego.

Sprawność wykonywania tych funkcyj zależeć będzie od jej zorganizowania i dopilnowania. Przewleczenie nitki nawet przez najdelikatniejszy materjał jedwabny, założenie na nitkę plomby i ściśnięcie plomby w plombownicy jest czynnością nader prostą, którą na byłych komorach rosyjskich wykonywały bardzo skromnie opłacane, zwykłe robotnice a nie urzędnicy i obawiać się, że towar na granicy wskutek plombowania, banderolowania lub stemplowania może być uszkodzony, naszem zdaniem, nie należy.

Wyposażenie Komór Celnych Polskich w plombownice, stemple i banderole oraz obsadzenie w każ-

dej komorze po 1—2 robotników lub robotnic i maksymum 1 urzędnika w całokształcie budżetu państwowego jest wydatkiem znikomym, który zresztą winni ponieść odbiorcy towarów zagranicznych pod postacią jakiegoś ułamka procentu do sumy cła jako zwrot kosztów manipulacyjnych.

2. Czy oszuści, narażający dziś skarb Państwa na znaczne straty skutkiem uprawianego przez nich szmuglu — nie znajdą nowych sposobów dla swej roboty pod postacią podrabiania urzędowego znakowania komory celnej?

Obawy w tym punkcie powiedziane nazwać można conajmniej dziwnemi, bo oszuści na świecie istnieli, istnieją i istnieć zawsze będą i jeszcze nikt nie wymyślił takiego zamku, któryby się oparł złodziejowi. Na wszelkiego rodzaju oszustów i fałszerzy jest kryminał i kajdany i jeżeli Straż Graniczna i policja kryminalna tego rodzaju uszustwa tropić będzie a prawo przewidywać będzie surowe i duże kary za tego rodzaju przewinienia, wykorzeni je z kretesem. Naszem zdaniem obawy w tym punkcie wypowiedziane nie mogą być hamulcem do wprowadzenia tak niezmiernie pożądanej inowacji jak plombowanie, banderolowanie, stemplowanie lub cechowanie zagranicznych towarów.

3. Czy, wobec słabego wyrobienia obywatelskiego szerokich rzesz konsumentów w Polsce, znakowanie towarów obcego pochodzenia, umożliwiające łatwe odróżnienie od towarów krajowych, nie spowoduje wzmożenia konsumcji towarów zagranicznych, wobec rozpowszechnionego w naszem społeczeństwie przekonania o wyższości gatunków towarów obcych?

Obecnie zauważyć się daje w społeczeństwie polskiem duży zwrot w kierunku popierania wyrobów krajowych i dążność do niekupowania towarów zagranicznych. Naszem zdaniem należy tej dążności społecznej przyjść z pomocą w odróżnianiu towarów krajowych od zagranicznych właśnie przez wprowadzenie plombowania, banderolowania, stemplowania i wogóle znakowania towarów zagranicznych. Towary zagraniczne są zawsze droższe od krajowych i nie zawsze lepsze i dlatego wiele fabryk krajowych dziś przez zewnętrzny wygląd stara się nadać wyrobom swoim cechy towaru zagranicznego, co jest z ujmą dla kieszeni konsumenta i dla opinji przemysłu polskiego i służy poniekąd za propagandę wśród społeczeństwa konsumcji wyrobów zagranicznych.

Wprowadzenie znakowania towarów zagranicznych na komorach odrazu tę sytuację rozjaśni i uniemożliwi tego rodzaju fikcje, mówiąc wyraźnie oczyści się atmosfera dzisiejsza, w której nieuczciwi a sprytni ludzie właśnie przez niemożność odróżnienia przez konsumenta wyrobów krajowych od zagranicznych, wykorzystują sytuację i drą ceny, czego by nie było, gdyby konsument miał możność przez plombę, banderolę lub znak komory, odróżnić towar krajowy od zagranicznego.

Ogólne uwagi:

Dziś, kiedy konsumentowi podaje sprzedający towar za zagraniczny i naturalnie żąda wyższej ceny, konsument jest pozbawiony możności stwierdzenia (zwłaszcza przy bezmarkowych towarach), że podawany mu towar jest istotnie zagraniczny.

Następnie tenże konsument, od którego pobierają za towar wyższą cenę dlatego, że kosztuje cło, nie ma możności sprawdzić, czy to jest towar naprawdę oclony, czy przez granicę przeszmuglowany bez opłaty cła.

Nietylko konsument, ale i władze skarbowe, wobec nie istnienia znakowania towarów zagranicznych na komorach celnych, pozbawione są możności natychmiastowego ustalenia, czy dany towar w sklepie, składzie itd. jest oclony i Skarb Państwa pobrał cło, czy też jest to towar szmuglowany, gdzie Skarb Państwa został okradziony.

Dla Kontroli Skarbowej i dla Policji w siejszych warunkach nieistnienia znakowania towarów zagranicznych, jest niezmiernie trudnem wykrycie jakiegoś przemytnictwa lub nadużycia, zwłaszcza, gdy towar po przedostaniu się do rąk składnika, rozpylił się w drobnych partjach po różnych sklepach, sklepikach i do przekupki.

Zupełnie by się postać rzeczy zmieniła, gdyby towar zagraniczny musiał być obowiązkowo na Komorze Celnej znakowany.

Wówczas każdy kupiec musiałby dbać o to, by posiadany przez niego w sklepie towar zagraniczny nosił cechy komory celnej i wykrycie każdego nadużycia, ani dla Kontroli Skarbowej, ani dla Policji a nawet i dla konsumenta nie przedstawiałoby trudności.

Nie należy zapominać, że przez Gdańsk i granicę Górnego Śląska do Polski przemycane są wprost niezliczone ilości różnych towarów z bardzo wielką, wprost nieobliczalną stratą dla Skarbu Państwa.

Jeżeli tego towaru szmuglowanego nie uda się się złapać na granicy lub w jej blizkości podczas szmuglowania i towar wejdzie do Polski nie przyłapany, to potem, gdy towar już rozbiorą do rozsprzedaży sklepowej, nie ma żadnej możności sprawdzenia, czy to jest szmugiel, czy legalnie wwieziony do Polski za opłatą cła towar, gdyż i szmuglowany i legalnie wwieziony do Polski towar nie nosi żadnych cech, czego by nie było, gdyby legalnie wwożony musiał mieć dowody opłaty cła pod postacią plomby, banderoli, stempla lub innego znaku komory.

Stanowczo jesteśmy za natychmiastowem wprowadzeniem znakowania na komorach celnych towarów zagranicznych a przez to i zapobieżaniu okradywania Skarbu Polskiego i społeczeństwa przez nieuczciwych przemytników.

M. Leszczyński i Ska
Sp. Akc.

Warszawa, 6. X. 28.

Objaśnienia poszczególnych nazw wytwórczości papierniczej.

Poniżej podajemy szereg w papiernictwie zachodzących, często nawet nie znanych nazw wytwórczości papierniczej. Nazwy te wywodzą się częściowo od sposobu wyrabiania danego gatunku, częściowo odnoszą się do celu zużytkowania danego papieru. Wreszcie szereg tychże przyjęty został z zagranicy.

(p. Rynek Papierniczy Nr. 19, str. 366)

Listowy flor (listowy pelur) bardzo cienki (od 25 do 40 g/qm) przeźroczysty, dobrze klejony, z czystej bielonej celulozy, wykonany papier listowy.

Listowy papier reklamowy. Biały i tonowany 20 do 30 g/qm ciężki, także wyciskany papier listowy.

Listowy pelur p. listowy flor.

Listowy papier linowy. p. listowy papier tekturowy.

Listowy papier ssący. Gładki i żeberkowany papier listowy, wszelkich gatunków, stosowany do odbitek z aparatów powielających. Powinien posiadać znaczną możność ssania, aby farba szybko wnikała i wysychała.

Listowy papier tekturowy. Papier, którym obwiązuje się korki u butelek z lekarstwami.

Listowy papier zamorski. Papier biały, wzgl. lekko barwiony, używany do korespondencji do krajów zamorskich. Przy odpowiedniej wytrzymałości możliwie cienki i nie przeźroczysty, stąd wykonuje się go z dobrego włókniwa (wagi 40 do 60 g/qm.).

Lompy. Wyrażenie to pochodzi od przemysłu włókienniczego, gdzie oznacza się wszystkie odpadki jako lompy. W przemyśle papierniczym określają się gatunki papieru, wytworzone z włókna trzeciego gatunku, wzgl. z włóknika gałęziowego i odpadkowego jako lompy i rozumiemy pod tym określeniem zupełnie zwyczajny papier do pakowania, wyrobiony na odwadniarkach, zwykle w większych rozmiarach i wadze (od 160 do 300 g/qm), jako włóknik lompowy, wzgl. wyrabiany na papiernicy jako lomp pakunkowy.

Masa do przesączania. Wytwór z bawełny i szmat katunowych, służy w browarach do przesączania płynów.

Mount paper p. karton do montowania.

Naturalny papier kalkowy. p. Papier projektowy.

Ochronny papier podkładzinowy. Papier do pakowania w walach, zaopatrzony w podkładkę podrzędnej tkaniny, dla ochrony parkietów i posadzek marmurowych oraz schodów.

Organtyna, p. Papier podklejany tkaniną.

Packingfelt. Chiński gruby papier do pakowania z włókien bawełnianych, połączony ze sobą za pomocą kleiw, służy do uszczelniania.

Papier „Absorbing". Cienki jednostronnie, wzgl. maszynowo gładzony, słabo klejony, bielony papier z włóknika siarczynowego, zaopatrzony w znaki wodne lub bez nich. Używa się głównie w wschodniej Azji jako namiastek japońskiego papieru piśmiennego „hauszi", używanego do pisania pędzlem.

Papier afiszowy. Nieklejony papier, miękki i płaciasty, często wyrabiany z dodatkiem gliceryny. Zawartość wypełniwa dochodzi do 50%. Rozmiary 46×59 cm i 50×65 cm.

Papier „Almasso". Zwykle żeberkowany, linjowany znakami wodnemi lub farbą (33 linje) gładzony papier piśmienny przeznaczony dla Brazylji, wagi 4.800 kg, 6 i 7 kg na ryzę, składającą się z 400 arkuszy.

Papier araljowy. p. papier ryżowy.

Papier asbestowy. Papier wyrabiany z dodatkiem asbestu. Służy do dokumentów i do dekoracyj teatralnych.

Papier „Astico parchment". p. papier banknotowy.

Papier autograficzny.

Papier „Badami". Używany w Indjach papier „Inferior Badami" jest to drzewny, maszynowo gladzony pilśniasty, papier drukowy, żółtego koloru. Gatunek „Superior Badami" jest bezdrzewny.

Papier banknotowy (Papier Astico-Parchment) z najprzedniejszej masy szmacianej, łykowaty, nie łamiący się, celem zabezpieczenia w specjalne znaki wodne zabezpieczony papier dla akcji, obligacji, polis, formularzy czekowych itp.

Papier „Banzay" i karton „Banzay". Papier celulozowy naśladujący żółtawy japoński papier do drukowania z brzegiem lub bez brzegu czerpanego.

Papier biblijny. Cienki papier drukowy. Papier oksfordzki i indyjski. Papier szmaciany z bawełny lub płótna, cienki, od 22 do 40 g/qm wagi. Nieprzejrzysty, niegładzony papier dziełowy, rozmiarów $17\frac{1}{2}\times22$ cali, wagi 6 do 8 libs, na 480 arkuszy, stósowany w Anglji i Ameryce do wydrukowania książek do nabożeństwa „biblji angielskich".

Prawdziwy papier indyjski czyli oksfordzki wyrabia się podług postępowania, przejętego z Indji, tylko w dwóch papierniach, należących do Uniwersytetu Oksfordzkiego w Woolvercot, w Anglji. Uniwersytet ten posiada również własne drukarnie, odlewnie czcionek oraz introligatornie, a papiery, nadzwyczaj cienkie, a nieprzejrzyste używa się wyłącznie do wydrukowania biblji angielskich.

Papier bolusowy (nazwa pochodząca z farmakologji). Bronzowy, wolny od chloru i kwasów cienki papier, używany jako podkładka do książeczek złotu płatkowego.

Papier bronzowany. Papier jedwabny, pokryty bronzą lub innym proszkiem metalowym, stosowany przy ustnikach do papierosów.

Papier Chiński (India Paper). Podług wzorów chińskich wytworzony, mocny, maszynowo gładzony, papier miedziorytowy najlepszego gatunku. Określeniem tem oznacza się też nieraz cienki 60 g/qm nieklejony, gładzony maszynowo, papier szmaciany, koloru białego lub lekko żółtawego, na którym drukuje się miedzioryty. Arkusz, pokryty po jednej stronie rzadkim klajstrem krochmalowym i temsamem wilgotny, nakłada się na nieklejony karton miedziorytowy i drukuje na tak przyrządzonym podkładzie obraz. Przez ciśnienie prasy łączą się obie warstwy papieru tak ściśle, że niepodobna stwierdzić, że arkusz jest złożony. Prawdziwy papier chiński z włókna roślinnego znajduje bardzo rzadko zastósowanie z powodu, że bardzo trudno go nabyć i że jest nieco gruzełkowaty.

Papier cukierniczy. Bardzo łykowaty 35 do 40 g/qm ciężki papier z czystych szmat dla cukierników i oblewania pieczywa. Do tego celu używa się też często pergaminu i imitacji pergaminu.

Papier cyklostylowy. Papier do powielania wsysający dobrze atrament i farby jednak tak, że się nie rozlewają. Jest on albo gładki, albo żeberkowany, a wykonuje się go z papieru nieklejonego, zwykle białego, niekiedy w odcieniu żółtawym, różowym i błękitnym. Dawniej wymagano od papieru pod nazwą cyklostylowego, pewnych właściwości, dotyczących stopnia klejenia i możliwości pisania. Dziś wymagań tych się nie stawia.

Papier cykoryjny. Błękitno-szary, gładzony maszynowo, często żeberkowany zwykły papier do pakowania.

Papier czystopisowy. Przeznaczony do czystopisów lepszy biały papier piśmienny.

Papier „decle edge". p. papier szorstkobrzeżny.

Papier „despacho". Zwyczajny papier pakowy dla Chile.

Papier djafanijny. p. papier witrażowy.

Papier djafanowy. (Papier djafaniczny, papier okienny, papier witrażowy.) Przejrzysty, średni od 40 g/qm wzwyż, mocny, silnie gładzony papier celulozowy, odrukowany wzorami w kilku kolorach; przeprowadzony następnie przez roztwory chemiczne. Jako specjalność wyrabia się papier djafanowy ze szmat bez obcych składników 27 i 29 g/qm. (Djafanowy pochodzi z greckiego i oznacza przejrzysty.)

Papier dla indykatorów. p. papier djagramowy.

Papier dla rozdzielaczy. Pod nazwą tą znajduje się w handlu papier klozetowy najlepszej jakości, złożony, do automatycznego rozdzielania.

Papier do czyszczenia. Szara, bardzo ssąca bibuła, dostatecznie miękka i silna, wytworzona na cylindrówce ze szmat półwełnianych i wełnianych 50 g/qm wagi. Szczególną uwagę kładzie się na to, aby papier ten nie zawierał piasku. Służy on do czyszczenia.

Papier do druku wielobarwnego i karton do druku wielobarwnego. Specjalność do wykonania wielobarwnych druków.

Papier do przesączania wina. p. Kancelaryjny papier drukowy.

Papier do owijania. p. Papier do zawijania.

Papier do słojowania. Papier na wałkach lub w arkuszach, zaopatrzony w izolujący pokład, składający się z krochmalu, mąki i tragakanty, odrukowany wzorami imitującemi słojowanie drzewa, który używają malarze i lakiernicy do naśladowania malowideł drzewnych.

Papier do wyrobu kart do gry. Wytwórnie kart do gry wytwarzają karton do kart do gry podług własnych metod. Papier, służący do tego celu, winien być przedewszystkiem twardy, bardzo sztywny i prężny.

Papier do zawijania. Jako papier do zawijania uważa się każdy papier pakowy, średniej wagi, mniejwięcej od 30 do 60 g/qm.

Papier do złota płatkowego. (Papier złotniczy). Zwykły papier jedwabny, wolny od chloru i kwasów, pomiędzy który wkłada się płatki złota. Służy również do opakowania delikatnych wyrobów złotniczych.

Papier drukowy „alfa". (Papier drukowy „esparto"). Specyficznie lekki, o grubym uchwycie, z trawy esparto wykonany, gładzony maszynowo, służący do druków artystycznych.

Papier drukowy „Esparto". p. Papier drukowy „alfa".

Papier „Dżyn-Dżos", zwany także papier żosowy, jest chińskim papierem tlejącym się, który służy do celów rytualnych. Wyrabia się papier ten przeważnie w Chinach z bambusu a jest pokryty proszkiem cynowym i powinien się szybko, bez płomienia spalać, wytwarzając biały popiół. Rozmiary jego wynoszą $16\frac{1}{2}\times26$ cm, wagi 21 g/qm, a wyrabia się takowy w Szaoszyngu.

Papier dziełowy. Mianem tem oznaczamy papier maszynowo gładzony, przeznaczony do druku dzieł i pism fachowych, które przechodzą zwykle przez wiele rąk, stąd stawia się do papieru takiego

większe wymogi, aniżeli n. p. do zwykłego papieru gazetowego.

Papier etaminowy do zawijania. (Etamina welonowa). Niełamliwy, jednostronnie wyciskany wzorem płótna, kolorowy papier do pakowania.

Papier fajansowy. p. Papier Pottery.

Papier falisty. Wytworzonny przez nalepianie falistego papieru słomowego na papier płaski.

Papier flagowy. Maszynowo gładzony papier wytworzony na papiernicy w kolorowe pasy; służy do celów reklamowych.

Papier formierski (Tektura formierska) biały, rzadko niebieski i tektura formierska, biała (z odpadków papieru i tektury oraz szmat katunowych) zwykle niezupełnie wysuszona, służy do wyrobu lalek i zabawek.

Papier girlandowy. Niezapalny papier jedwabny do wyrobu girland i kwiatów papierowych.

Papier grafitowy. Wytwarza się przez jednostronne pociągnięcie papieru listowego lub jedwabnego proszkiem grafitowym, a służy do kopjowania rysunków, jako też jako ochrona przedmiotów, w niego zawiniętych, przed rdzą.

Papier „grease proof". p. imitacja papieru pergaminowego.

Papier „gudrun". Pakowy papier, dawniej wyrabiany zwykle z zużytych lin okrętowych z dodatkiem smoły, ażeby papier nabrał woni i koloru tejże. Dziś rozumiemy pod tym określeniem również papier pakowy gorszego gatunku, stosunkowo gruby, zwykle jednostronnie gładzony, ciemnego koloru. Wyrabia się ostatni ze szmat małowartościowych, makulatury i włóknika odpadkowego.

Papier haftowy. p. Kanwa papierowa.

Papier igłowy. Do zawijania wyrobów stalowych papier, zabarwiony za pomocą czerni anilinowej szaro lub czarno, impregnowany olejami mineralnymi, celem ochrony przed rdzą.

Papier ilustracyjny, niekredowany (naturalny). Papier bez pokładu kredowego, za to natomiast silnie wypełniony, silnie wygładzony, bardzo wiśny, biały i kolorowy papier, który dobrze przyjmuje farbę drukarską. Wykonuje się go w najróżnorodniejszym składzie masy; począwszy od czystej masy szmacianej, aż do stosun. 75% ścieru drzewnego i 25% włóknika. Służy jako tani namiastek kredowanego papieru ilustracyjnego, a znajduje zastósowanie do drukowania wszelkiego rodzaju autotypji.

Papier indyjski p. papier biblijny; papier chiński.

Papier Ingrain'a. Oznaczenie specjalnego, kolorowego gatunku papieru rysunkowego, grubości średniej o powierzchni chropowatej. Papier ten zawiera zwykle czarne włókna wełniane, dodane do masy.

Papier Ingres. (Papier ingres) Papier pochodzenia francuskiego, biały i w tępych kolorach, klejony zwykle klejem zwierzęcym z brzegiem czerpanym, wagi 60 do 100 g/qm. Służy do rysunków ołówkowych i węglowych oraz pastelów.

(Ciąg dalszy nastąpi).

INTROLIGATORSTWO = KARTONIARSTWO

Klej i jego fabrykacja.

Obok klajstrów, który my introligatorzy przygotujemy sobie ze skrobi pszennej, jest klej najwięcej stosowanym kleiwem i spoiwem w naszej pracowni. Niewiemy, w jakiej epoce go odkryto i jaki naród go pierwszy używał, jednak jest pewnem, że odkrycie to jest jednem z najdawniejszych. Nie koniecznem był wysoki stopień kultury, aby odkryć to ważne spoiwo, ponieważ człowiek zaznajomił się z nim niechcący, podczas spożywiania potraw mięsnych, spostrzegając, że palce, które dawniej zastępowały widelec, zlepiały się mocno, dotykając pewnych potraw mięsnych. Doświadczenie to napewno doprowadziło do odkrycia wyrobu kleju. Do fabrykacji tego materjału służą tylko pewne części ciała zwierzęcego, jak skóra, jelita, żyły i chrząstki, które klejowarzy nazywają ciałami klejodajnemi. Jelita przerabia się jednak przeważnie na struny do naszych instrumentów rżniętych, tak że są one bardzo pożądanym i dobrze płatnym artykułem w klejowarniach.

Bardzo dobry, czysty klej dostarcza również tkanka wewnętrznej strony pęcherzy jesiotrów i wyzów, ryb zamieszkujących Wołgę i morze Kaspijskie. Jest to t. zw. karuk, czyli klej rybi.

Na początku ubiegłego stulecia stwierdzono, że kości zwierzęce nadają się również do wyrabiania kleju. Tu trzeba nam zaznaczyć, że warzenie kleju z kości, których substancja składa się z mieszaniny ciał organicznych i nieorganicznych ma zupełnie odmienny przebieg od wyrabiania tegoż z materjałów podanych wyżej. Podług tych różnorodnych materjałów zasadniczych oznaczamy klej, przygotowany z kości, nazwą kleju kostnego, zaś klej ze skóry, t. zn. z materjałów, które dostarczają jako odpadki rzezalnie, garbarnie i fabryki skóry, nazywamy klejem skórnym.

Klejarstwo dzisiejsze, które rozwinęło się do nadzwyczajnego rozkwitu ma bardzo mało wspólnych cech z dawniejszą metodą tego przemysłu, lecz nas nie interesują sposoby wyrabiania, a specjalnie gatunki kleju, który używamy.

Ze względu na fizykalne i chemiczne właściwości trzeba nam oznaczyć klej jako ciało twarde, przejrzyste, o zabarwieniu jasno-żółtym do bronzowego, które pęcznieje w zimnej wodzie, rozpuszczając się zupełnie w wodzie gorącej, a zmieniające się po ostygnięciu na trzęsącą się masę galaretową. Nieprzejrzysty wygląd niektórych gatunków kleju pochodzi od różnorodnych, zwykle zmiennych dodatków, które częściowo należy przypisywać metodom fabrykacji, częściowo jako umyślnym dodatkom do masy klejowej. Dobry klej powinien pozostać na powietrzu suchy, powinien w wodzie zimnej tylko napęcznieć, jednak nie rozpuszczać się, powinien on dalej łamać się krótko, gdy zostaje zgięty, a płaszczyzna łomu winna być błyszczącą. Silne nachuchnięcie na kawałek kleju daje nam zwykle pogląd na jego woń. i przekonuje nas, o ile się ona różni od woni perfumu. Klej psuje się bardzo łatwo w porze letniej, czemu można jednak ostatecznie zapobiec przez dodanie małej ilości kwasu karbolowego, salicylowego lub kreozotu. Nigdy nie powinien się klej gotować, ponieważ traci on temsamem swą siłę, giętkość i rozciągliwość.

Dla zupełności chcę dodać, że w Anglji wyrabia się gatunek kleju, uznany za najlepszy z istniejących, który wyrabia się z całych skór zwierzęcych. Tabliczki tego kleju są koloru ciemno-czerwonego, lecz z powodu nadzwyczaj wysokiej ceny można go stosować jedynie przy oprawach bardzo wykwintnych.

Jako namiastki kleju służą kazeina czyli sernik i gluten, czyli klej roślinny.

Gluten jest ciałem znajdującem się w ziarnie zbożowem. Zawiera ono azot a uzyskuje się go jako produkt uboczny przy fabrykacji skrobi pszennej. Kazeina zaś jest produktem mlecznym, który w życiu potocznem nazywamy twarogiem. Najpoważniejszym produktem, wytwarzanym z glutenu jest t. zw. klej białkowy. Celem jego dobycia myje się gluten kilka razy wodą i poddaje się go przy temperaturze 15 do 20 stopni ciepła fermentacji, pod której wpływem staje się on płynnym. Wylany do form i wystawiony działalności ciepła 25 do 30 stopni zasycha gluten w tabliczkach.

Ten sztuczny klej może znaleźć zastosowanie do klejenia drzewa, do kitowania porcelany, szkła itp.

Zastosowanie kazeiny jako kleiwa i jako kitu polega na związkach tego materjału z wapnem, boraksem i szkłem wodnem. Rozcierając twaróg odtłuszczony z wapnem gaszonem, które samoczynnie zamieniło się w proszek, otrzymamy ciągliwą masę, która nadaje się wyśmienicie do kitowania kamienia, metalu i drzewa. Przez rozpuszczenie kazeiny w roztczynie boraksu, nasyconym na zimno, otrzymujemy kleiwo płynne, zaś przez rozpuszczenie tegoż w szkle wodnem nadzwyczaj silnie spawający kit do szkła i porcelany. Dr. Rządkowski.

Z praktyki dla praktyki.

Proszki do złocenia. Proszkuje się 2 części mastyksu i sandaraku na najdrobniejszy pył i przepuszcza przez drobne sito. Inny sposób przygotowania: równe części kopalu, mastyksu i sandaraku sproszkowane już wyżej. Proszek do złocenia aksamitu składa się z suszonego białka, które się proszkuje. Sn.

Białko do złocenia. Jedno białko i taka sama ilość wody i octu (t. zn. równe części białka, wody i octu) na końcu noża soli i 3—5 kropli gliceryny rozmąca się silnie i pozostawia przez noc lub przynajmniej przez przeciąg kilku godzin w spokoju, aby odstało. Następnie cedzi się płyn przez płótno, aby usunąć zanieczyszczenia. Białko przyrządza się również w ten sposób, że rozmąca się jedno białko z pół częścią dobrego octu piwnego i nieco kamfory.

Gn.

Białko do złocenia brzegów. Do pewnej ilości białka dodajemy 6 do 8 części wody mącimy dokładnie, aż powstaje gęsta piana. Po upływie pół godziny można odstałe białko odlać, wzgl. przecedzić przez płótno i wziąć do użytku. Przy pewnej wprawie spostrzeżemy, czy białko jest za gęste, czy też odpowiednie, t. zn. czy trzeba dodać więcej wody. Trzeba nam się jednak przyzwyczaić do tego, aby przerabiać białko jak najrzadsze, ponieważ brzegi

stają się nieczyste i się lepią, kiedy stosujemy białko za gęste. Gn.

Papier zanieczyszony plamami kawowemi oczyszczamy najdogodniej za pomocą kąpieli wapna chlorkowego. W tym celu rozpuszcza się, stosownie do rozmiaru arkusza 20—25 gr. wapna chlorkowego w ciepłej wodzie, przyczem trzeba zważać na to, aby nie pozostał żaden zbity gruzełek. Następnie wkładamy zabrudzony kawą arkusz papieru do ciepłego jeszcze rozczynu na przeciąg kilku minut i płuczemy go jaknajdokładniej zimną wodą, do której dodano 20 gr. tiosiarczanu sodowego, czyli antychloru, celem zneutralizowania działalności chloru i suszy pomiędzy bibułą. Gn.

Przegląd zagraniczny

Niemcy. W Elberfeldzie znajduje się przy szkole rzemieślniczej i przemysłu artystycznego nadzwyczaj wzorowo urządzony oddział dla introligatorów, który rozpoczął swój semestr zimowy dnia 1 bm. Przedmioty nauczane obejmują: rysunki zawodowe, projektowanie, techniczne i artystyczne wykonanie wszelkiego rodzaju opraw, zdobienie brzegów, intarsja skóry i skóroryt, złocenie ręczne i maszynowe oraz marmurkowanie. Kierownikiem tej uczelni jest znany artysta-introligator Prof. Jan Rudel. Czesne wynosi za całe półrocze 86.15 marek. (Kiedy u nas w Polsce doczekamy się podobnej szkoły fachowej? Red.). Sn.

Rosja Sowiecka. Produkcja książki w Rosji wynosi za ubiegły rok 220 miljonów tomów, wartości 55 miljonów rubli, w przeciwstawieniu 90 miljonów tomów, wartości 35 miljonów rubli z roku 1913.

Argentyna. Statystyczne Biuro w Buenos Aires ogłasza wyniki ankiety przeprowadzonej na całym świecie w sprawie policzenia ilości wydanych dzieł. Dotychczas posiadamy jednak wyniki statystyki publicznych bibljotek. Na całym świecie istnieje 1083 większych bibljotek, które zawierają 181.000.000 książek. Europa liczy 669 bibljotek, zawierających 119 miljonów tomów, jednak Rosja nie jest w zestawieniu tem objęta, ponieważ Biuro nie uzyskało od niej żadnych danych. Następują po Europie Ameryka Północna, posiadająca 314 bibljotek w których znajduje się 54 milj. książek. Ameryka Południowa wykazuje 22 bibljoteki w których mieści się 2.300.000 książek, Azja ma 23 bibljoteki (3.900.000 książek), Australja posiada 7 bibljo-

tek (1.100.000 tomów) podczas kiedy w Afryce znajdują się tylko 3 publiczne bibljoteki, zawierające razem 200.000 tomów. Z krajów europejskich stoją Niemcy na miejscu pierwszem, na drugiem Francja, na trzeciem Anglja. Na którem miejscu kroczy Polska nie mogliśmy się niestety dowiedzieć. Sn.

POSZUKIWANE ŹRODŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 25 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

Poszukuje się dostawców wzgl. fabrykantów na:

27. Włocławek. Klisze lub matryce do ilustracji
37. Przedbórz. Wyrobów oksydowanych.
41. Świętochłowice. Korków drewnianych do aparatów „sekare".
42. Bochnia. Ram wszelkiego rodzaju do obrazów.
43. Tarnów. Praktyczne aparaty do nalepiania etykiet.
44. Będzin. Maski papierowe całkowite z brodami i inne.
45. Będzin. Baloniki gazowe (do napełniania gazem).
46. Warszawa. Gilzy papierowe do nawijania rolek papierowych.
47. Bydgoszcz. Meble biurowe z fabryk położonych pod względem przewozu korzystnie dla Bydgoszczy.
50. Rymanów. Maszyny do powlekania papieru i płyt emulsją fotograficzną.
63. Warszawa — dużą używaną maszynę litograficzną.
64. Tomaszów — obrazy i ramki do wszelkich obrazów. Obrazy mogą być krakowskie lub częstochowskie.
65. Tomaszów. Baloniki gazowe do napełniania gazem.
66. Warszawa — Papier do dekalkomanji (odbijanek) format 50×70, 80×60, lub 40x60.
67. Borysław — Maski papierowe.
68. Borysław — Straszaki (rewolwery, masywne metal.).
69. Borysław — Łyżwy i sanki.
70. Borysław — Przybory do rybołóstwa.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Henryk Sulikowski Poznań.

Drukiem L. Kapeli w Poznaniu, Wrocławska 18. Tel. 18-26.